

Сашокева

Кирг. ЦОМ ССР
РАБОЧИЙ ЭКЗЕМПЛЯР



ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

90 01.01.92 (1-87)

Сурешов. Айман (1-92)

**ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ $P=1,6$ МПа**

ГОСТ 8965-75—ГОСТ 8969-75

Издание официальное

НИФТР и СТ КЫРГЫЗСТАНДАРТ
**РАБОЧИЙ
ЭКЗЕМПЛЯР**

Цена 3 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ
Москва

ЧАСТИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ СТАЛЬНЫЕ
С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ РЕЗЬБОЙ
ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ $P=1,6$ МПа

Технические условия

Pipe steel connections with cylindrical
thread for pipe-lines $P=1,6$ МПа.
Specifications

ГОСТ

8965-75*

Взамен
ГОСТ 8964-59 и
ГОСТ 8965-59

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР
от 29 декабря 1975 г. № 4062 срок введения установлен

с 01.01.77

Проверен в 1981 г. Постановлением Госстандарта от 17.07.81 № 3393
срок действия продлен

до 01.01.87

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на стальные соединительные части с цинковым покрытием и без покрытия с цилиндрической резьбой, служащие для соединения водогазопроводных труб, с применением уплотнителя, в системах отопления, водопровода, газопровода и других системах, работающих в условиях неагрессивных сред (вода, насыщенный водяной пар, горючий газ и др.) при температуре проводимой среды не выше 175°C и давлении $P=1,6$ МПа.

1. СОРТАМЕНТ

1.1. Устанавливается следующий сортамент соединительных частей для трубопроводов.

Наименование соединительных частей	Обозначение стандарта на основные размеры	Условный проход D_y , мм
Муфта прямая	ГОСТ 8966-75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, 65, 80, 100, 125, (150)
Ниппель	ГОСТ 8967-75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80), (100)
Колпачок	ГОСТ 8968-75	8, 10, 15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80), (100)
Сгон	ГОСТ 8969-75	15, 20, 25, 32, 40, 50, (65), (80)

Издание официальное

Перепечатка воспрещена

* Переиздание (август 1984 г.) с Изменением № 1, утвержденным в апреле 1984 г. (ИУС 7-84).

© Издательство стандартов, 1985

Примечания:

1. Соединительные части с D_y , указанным в скобках, изготавливаются по требованию потребителя.

2. Масса оцинкованных соединительных частей больше черных на 4%.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

2.1. Соединительные части изготавливаются из хорошо сваривающейся стали по ГОСТ 380—71 и ГОСТ 1050—73.

2.2. Поверхность (наружная и внутренняя) соединительных частей не должна иметь трещин, плен и свищей. На поверхности соединительных частей допускаются пороки (по граням контргайки — утяжины от штамповки на поверхности противоположной опорной, следы от валков, риски от зажимных призм и кулачков нарезного инструмента и др.), не выводящие толщину стенки за предельные отклонения. Для притупления острых кромок допускается обработка соединительных частей до нанесения резьбы в галтовочных барабанах.

2.3. Оцинкованная наружная и внутренняя поверхности соединительных частей должны иметь сплошное ровное цинковое покрытие (резьба и торцы неоцинковываются) без пятен, пузырчатости и включений окисных пленок. Допускается небольшая шероховатость и местные наплывы на наружной и внутренней поверхностях, при этом не допускается отслаивание покрытия от основного металла. На внутренней поверхности допускаются желтые или темные пятна общей площадью, не превышающей 5% всей внутренней поверхности.

2.4. Резьба соединительных частей должна выполняться по ГОСТ 6357—81 (класс Б), снятие фаски у внутренней резьбы — по ГОСТ 10549—80. Допускается уменьшение высоты профиля за счет ее вершины, но не более чем на 15%.

Примечание. По согласованию потребителя с изготовителем при 100%-ной галтовке перед нарезкой снятие фаски дополнительно не производится.

2.5. На наружной резьбе допускается уменьшение полезной длины резьбы (без сбег) до 10%.

2.6. В пределах полезной длины резьбы допускаются нитки с неполной и сорванной резьбой, если в сумме они составляют не более 8% требуемой длины резьбы.

2.7. Отклонение между осями у стенов не должно превышать 1°.

2.8. В муфтах обе торцовые поверхности, а в контргайках — одна торцовая поверхность со стороны фаски должны иметь параметр шероховатости $Rz \leq 320$ мкм по ГОСТ 2789—73 и быть